

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
9 septembre 2005 (09.09.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/082175 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ : A23N 7/04

(71) Déposant et

(21) Numéro de la demande internationale :

(72) Inventeur : **DEHONDT, Guy** [FR/FR]; 20, rue de Château, F-76170 Auberville La Campagne (FR).

PCT/FR2005/000424

(74) Mandataire : **LEMOINE, Robert**; Cabinet Malemont, 42, avenue du Président Wilson, F-75116 Paris (FR).

(22) Date de dépôt international :

23 février 2005 (23.02.2005)

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM,

(25) Langue de dépôt :

français

(26) Langue de publication :

français

(30) Données relatives à la priorité :

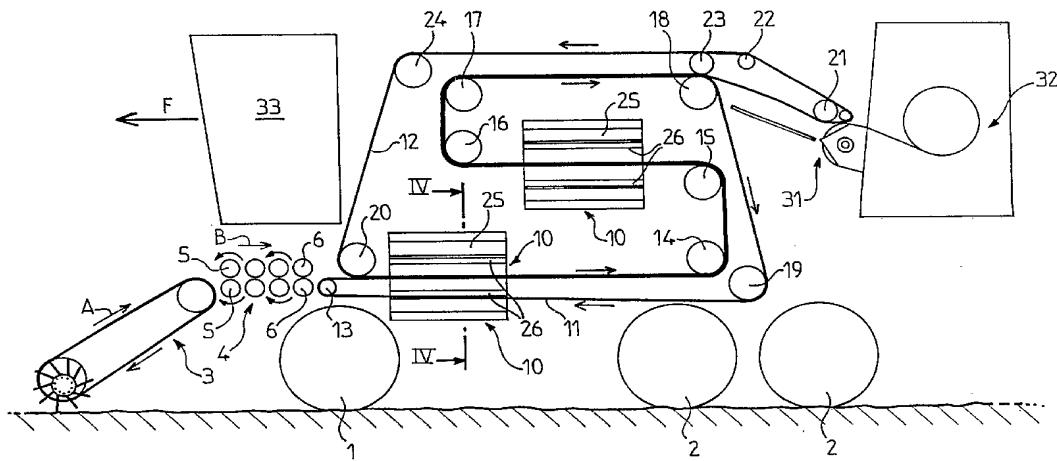
0401757 23 février 2004 (23.02.2004) FR

0410125 24 septembre 2004 (24.09.2004) FR

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD AND MACHINE FOR PACKING FIBROUS PLANTS INTO BALLS, ESPECIALLY COMMON FLAX, HEMP PLANT AND SISAL

(54) Titre : PROCEDE ET MACHINE POUR CONDITIONNER EN BALLES DES PLANTES FIBREUSES, NOTAMMENT DU LIN, DU CHANVRE ET SU SISAL



WO 2005/082175 A1

(57) Abstract: The invention relates to a method comprising steps wherein at least partially retted plants are collected and wound into balls, said method being characterised in that the plants that are collected and wound up are fibrous plants with previously cut tops and bottoms. The invention also relates to a machine that is characterised in that it comprises means (3) for collecting at least partially retted plants with previously cut tops and bottoms, means (4) for grinding the stems of the plants without tops and bottoms in order to break the wood filaments contained therein, means (10) for scarifying the ground stems in order to release the wood filaments and shives, means (31) for laying flat the fibres scutched in this way, and means (32) for winding the same into balls.

(57) Abrégé : Le procédé comprend les étapes consistant à ramasser et à enrouler des plantes rouies au moins partiellement, et est caractérisé en ce que les étapes de ramassage et d'enroulement sont réalisées sur des plantes fibreuses dont les têtes et les pieds ont été coupés antérieurement. Quant à la machine, elle est caractérisée en

[Suite sur la page suivante]



TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO,

Publiée :

— *avec rapport de recherche internationale*

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

Procédé et machine pour conditionner en balles des plantes fibreuses, notamment du lin, du chanvre et du sisal.

5 La présente invention concerne un procédé pour conditionner en balles des plantes fibreuses, notamment du lin, du chanvre ou du sisal, disposées en andain sur le sol et rouies au moins partiellement, comprenant les étapes consistant à ramasser et à enrouler les plantes rouies au moins partiellement.

10 Les plantes fibreuses à fibres longues telles que le lin textile sont mises en balles après rouissage sur le sol, puis transférées dans des sites de transformation dans lesquels elles sont soumises à des opérations de teillage et de peignage conventionnelles.

15 Leur enroulement est actuellement effectué alors qu'elles sont entières et comportent donc leur pied et leur tête.

Les procédures actuelles de traitement des plantes à fibres longues ne donnent toutefois pas pleinement satisfaction. Elles exigent en effet la réalisation de nombreuses opérations de manutention entre la mise en balles et les opérations exécutées dans 20 les sites de transformation.

Elles entraînent en outre une perte d'une quantité non négligeable de graines, cette perte étant due à des parasites apparaissant lors du rouissage sur le sol ou résultant des nombreuses opérations de manutention précédant le teillage et le peignage.

25 La présente invention se propose d'apporter une solution aux problèmes mentionnés ci-dessus et, pour ce faire, elle a pour objet un procédé pour conditionner en balles des plantes fibreuses, notamment du lin, du chanvre ou du sisal, disposées en andain sur le sol et rouies au moins partiellement, ce procédé comprenant les étapes 30 consistant à ramasser et à enrouler les plantes rouies au moins partiellement, et étant caractérisé en ce que les étapes de ramassage et d'enroulement sont réalisées sur des plantes fibreuses dont les têtes et les pieds ont été coupés antérieurement.

35 Les plantes fibreuses conditionnées en balles par la mise en œuvre du procédé selon l'invention peuvent maintenant être teillées et peignées plus facilement et plus rapidement que les plantes conditionnées en balles de manière conventionnelle.

En effet, les opérations de teillage et de peignage peuvent être effectuées indépendamment des opérations de traitement des têtes et des pieds, dans d'autres sites et à d'autres moments.

De préférence, le procédé de conditionnement selon l'invention comprend, après l'étape de ramassage et avant l'étape d'enroulement, les étapes consistant à broyer les tiges ramassées afin de casser les filaments de bois qu'elles renferment, à décortiquer les tiges broyées afin de les débarrasser des fragments de filaments de bois et des anas, et à disposer à plat les fibres ainsi teillées.

Après l'exécution de ces étapes, les tiges des plantes fibreuses mises en balles pourront être dirigées dans les sites de transformation en ayant subi un pré-teillage.

Les opérations de teillage et de peignage à effectuer ultérieurement dans les sites de transformation pourront donc être réalisées de manière plus facile, plus rapide et moins coûteuse qu'actuellement.

Lors de la mise en œuvre du procédé de conditionnement selon l'invention, l'étape de broyage peut avantageusement consister à faire passer les tiges entre au moins un jeu de deux cylindres parallèles aptes à tourner en sens inverse et comportant des cannelures imbriquées au moins en partie les unes dans les autres, les tiges étant parallèles aux cylindres lors de leur passage entre ceux-ci.

Quant à l'étape de décorticage, elle peut avantageusement être réalisée en deux phases successives au cours de chacune desquelles les tiges sont décortiquées sur une moitié de leur périphérie.

Le procédé selon l'invention peut par ailleurs comprendre une étape supplémentaire consistant à récupérer les fragments de filaments de bois et les anas afin qu'ils puissent être recyclés et utilisés dans l'industrie.

La présente invention concerne également une machine pour conditionner en balles des plantes fibreuses, notamment du lin, du chanvre ou du sisal, disposées en andain sur le sol et rouies au moins partiellement, cette machine étant caractérisée en ce qu'elle comprend des moyens pour ramasser les plantes rouies au moins partiellement, dont les têtes et les pieds ont été coupés antérieurement, des moyens pour broyer les tiges des plantes sans tête et sans pied afin de casser les filaments de bois qu'elles renferment, des moyens pour

décortiquer les tiges broyées afin de les débarrasser des fragments de filaments de bois et des anas, des moyens pour disposer à plat les fibres ainsi teillées, et des moyens pour enrouler ces dernières sous forme de balles.

5 La machine selon l'invention assure ainsi un pré-teillage des tiges des plantes fibreuses avant la mise en balles, et permet par conséquent de simplifier et d'accélérer les procédures de traitement dans les sites de transformation.

10 Avantageusement, les moyens de broyage peuvent comprendre au moins un groupe de deux cylindres disposés parallèlement l'un au-dessus de l'autre, aptes à tourner en sens inverse et comportant des cannelures imbriquées au moins en partie les unes dans les autres, les tiges étant broyées en passant entre les cylindres, parallèlement à ceux-ci.

15 Quant aux moyens de décorticage, ils peuvent comprendre deux ensembles décortiqueurs assurant chacun un décorticage sur une moitié de la périphérie des tiges.

20 De préférence, chaque ensemble décortiqueur comprend deux tambours s'étendant parallèlement à la trajectoire des tiges à décortiquer et définissant chacun un couloir de largeur constante avec un élément séparateur situé entre eux, les tambours comportant chacun des lamelles longitudinales sur leur surface latérale et étant aptes à tourner en sens inverse pour que leurs lamelles se déplacent le long de sensiblement la moitié de la longueur des tiges tout en appliquant 25 ces dernières contre les deux flancs longitudinaux de l'élément séparateur.

30 Afin d'assurer un décorticage uniforme sur toutes les tiges des plantes, il est souhaitable que les lamelles longitudinales des tambours soient disposées radialement et à égale distance les unes des autres, et aient une hauteur pratiquement égale à la largeur des couloirs.

Par ailleurs, pour préserver au maximum les fibres des tiges, les lamelles sont de préférence réalisées en un matériau souple, notamment en cuir ou en bois.

35 La machine selon l'invention peut en outre comprendre des moyens pour récupérer les fragments de filaments de bois et les anas en vue de leur recyclage dans l'industrie.

D'une manière particulièrement avantageuse, la machine selon l'invention peut comporter une cabine de conduite située à l'avant et en partie centrale.

5 Le conducteur peut ainsi parfaitement voir l'espace situé devant lui et à proximité de chacun des côtés longitudinaux de la machine.

10 La disposition centrale de la cabine peut avantageusement être exploitée pour équiper la machine de deux ensembles de conditionnement disposés de part et d'autre de son axe longitudinal, chaque ensemble comprenant des moyens de ramassage, des moyens de broyage, des moyens de décorticage, des moyens de mise à plat et des moyens d'enroulement.

15 Cette machine peut ainsi avoir un excellent rendement horaire et permettre par conséquent une diminution appréciable du prix de revient du conditionnement en balles.

Un mode d'exécution de la présente invention sera décrit ci-après à titre d'exemple nullement limitatif en référence aux dessins annexés dans lesquels :

20 la figure 1 est une vue schématique de côté d'une machine de conditionnement conforme à l'invention, le châssis de cette machine n'étant pas représenté pour des raisons de simplification ;

la figure 2 est une vue schématique de dessus de la machine visible sur la figure 1 ;

25 la figure 3 est une vue de côté schématique et à échelle agrandie des moyens de broyage de la machine ; et

la figure 4 est une vue en coupe schématique et à échelle agrandie selon la ligne IV-IV de la figure 1.

30 La machine représentée schématiquement sur les dessins a été mise au point pour mettre en balles des plantes de lin textile disposées en andain sur le sol.

Il va de soi cependant qu'elle pourrait être utilisée pour mettre en balles d'autres plantes fibreuses, par exemple du chanvre ou du sisal.

35 La machine visible sur les dessins repose sur des roues avant 1 et des roues arrière 2 et se déplace dans le sens de la flèche F lorsqu'elle est utilisée pour ramasser et mettre en balles les plantes fibreuses.

Il convient de noter ici que les têtes et les pieds des plantes ont été coupés avant la mise en andain afin de faciliter et d'accélérer le rouissage de celles-ci.

La machine selon l'invention a été précisément adaptée pour 5 conditionner en balles les tiges restant après le sectionnement des têtes et des pieds des plantes de lin textile.

Elle comprend tout d'abord des moyens de ramassage 3 situés à sa partie antérieure, ces moyens étant disposés symétriquement par rapport à son axe longitudinal et ayant une structure conventionnelle 10 qu'il est inutile de décrire ici.

On indiquera simplement que les moyens 3 sont conçus pour ramasser simultanément deux andains et les déplacer dans le sens de la flèche A afin de les diriger vers l'intérieur de la machine.

La machine comprend également des moyens de broyage 4 situés 15 immédiatement après les moyens de ramassage 3 et conçus pour casser les filaments de bois contenus dans les tiges de plantes constituant les andains.

Dans le mode de réalisation représenté sur les figures 1 et 2, les moyens de broyage 4 sont répartis en deux ensembles identiques 20 disposés symétriquement par rapport à l'axe longitudinal de la machine et destinés chacun à broyer les filaments de bois des tiges constituant le même andain.

Chaque ensemble de broyage comprend quatre groupes de deux cylindres 5, 6 disposés parallèlement l'un au-dessus de l'autre et 25 destinés à tourner en sens inverse sous la commande d'organes d'entraînement conventionnels non représentés.

Les quatre groupes de deux cylindres de chaque ensemble sont disposés à la même hauteur les uns à la suite des autres, tandis que les sens de rotation de leurs cylindres respectifs sont choisis pour 30 que ceux-ci entraînent dans le sens de la flèche B les tiges des plantes parvenant à l'extrémité postérieure des moyens de ramassage 3 correspondants.

En se référant à la figure 3, on remarquera que les deux premiers groupes de cylindres comportent chacun deux cylindres 5 pourvus de cannelures longitudinales 7 tandis que les deux derniers groupes comportent chacun deux cylindres 6 pourvus de cannelures longitudinales 8, les cylindres 6 ayant un diamètre légèrement 35

6

inférieur à celui des cylindres 5 et des cannelures 8 moins profondes que les cannelures 7.

On remarquera également que les cannelures des cylindres associés sont imbriquées les unes dans les autres, leur imbrication 5 étant prévue pour briser les filaments de bois contenues dans les tiges pendant le déplacement de celles-ci dans le sens de la flèche B.

Bien entendu, les cylindres des deux ensembles de broyage pourraient être identiques sans que l'on sorte pour autant du cadre de la présente invention.

10 Dans le mode de réalisation envisagé ici, les cylindres supérieurs 5, 6 sont réglables en hauteur sous la commande d'organes conventionnels non représentés afin d'ajuster le degré d'imbrication de leurs cannelures avec celles des cylindres inférieurs 5, 6 et de broyer dans des conditions optimales les filaments de bois contenues 15 dans les tiges.

Par ailleurs, les tiges circulant dans les ensembles de broyage sont guidées par deux parois 9 situées l'une en face de l'autre de façon à ménager un couloir de circulation et à éviter ainsi une dispersion des tiges dans l'espace environnant.

20 A leur sortie de chacun des ensembles de broyage, les tiges sont entraînées vers un premier ensemble décortiqueur 10 par l'intermédiaire de deux courroies 11, 12 plus particulièrement visibles sur la figure 1.

Cette figure montre que la courroie 11 passe successivement 25 sur :

- une poulie 13 située au voisinage du cylindre inférieur du dernier groupe de cylindres de l'ensemble de broyage correspondant ;

- une poulie 14 située à l'arrière de la machine, à une hauteur supérieure à celle de la poulie 13 pour que le brin de courroie 30 s'étendant entre ces deux poulies soit horizontal ;

- une poulie 15 située au-dessus de la poulie 14 ;

- une poulie 16 située à l'avant de la machine, à une hauteur supérieure à celle de la poulie 15 pour que le brin de courroie s'étendant entre ces deux poulies soit horizontal ;

- une poulie 17 située au-dessus de la poulie 16 ;

- une poulie 18 située à l'arrière de la machine, pratiquement au-dessus des poulies 15 et 16 ; et

- une poulie 19 située en arrière de la poulie 14, à une hauteur plus faible que celle de cette dernière.

La figure 1 montre également que la courroie 12 passe successivement sur :

5 - une poulie 20 située à l'avant de la machine, à la même hauteur que la poulie 14 et légèrement en arrière de la poulie 13 ;

- les poulies 14 à 18 ;

- une poulie 21 située en arrière de la poulie 18 et à une hauteur plus faible ;

10 - une poulie 22 située entre les poulies 18 et 21, mais à une hauteur plus grande ;

- une poulie 23 située au-dessus de la poulie 18 ; et

- une poulie 24 située en avant de la poulie 17, à une hauteur plus grande que celle de cette dernière.

15 Grâce à ce montage particulier, les courroies 11 et 12 sont en contact l'une avec l'autre sur la partie de leur longueur allant de la poulie 20 à la poulie 18 en passant par les poulies 14 à 17.

On précisera ici que les courroies 11 et 12 sont entraînées dans le sens des flèches non référencées sur la figure 1 par 20 l'intermédiaire d'organes moteurs conventionnels non représentés.

25 Lorsque les tiges sortent d'un ensemble de broyage, la courroie 11 correspondante les entraîne vers le premier ensemble décortiqueur 10, d'abord seule sur la distance allant de la poulie 13 à la poulie 20, puis en coopération avec la courroie 12 sur la distance allant de cette poulie à l'ensemble décortiqueur 10.

Pendant leur déplacement de l'un des ensembles de broyage à l'ensemble de décorticage associé, les tiges sont entraînées par les courroies 11 et 12 en étant soutenues uniquement au niveau de leur partie médiane, et prennent par conséquent une configuration en U inversé.

30 En se référant maintenant à la figure 4 qui représente la structure d'un ensemble décortiqueur 10, on constate que celui-ci comprend deux tambours 25 s'étendant parallèlement à la trajectoire des tiges 26 à décortiquer et pourvus chacun de lamelles longitudinales 27 disposées radialement et à égale distance les unes des autres, ainsi qu'un élément séparateur 28 situé entre les deux

tambours et comportant deux flancs longitudinaux 29 délimitant avec chacun de ces tambours un couloir 30 de largeur constante.

On constate également que les brins des courroies 11 et 12 qui entraînent les tiges 26 sont situés juste au-dessus de la partie la 5 plus haute de la face supérieure de l'élément séparateur 28.

Les deux tambours 25 sont montés de façon à tourner en sens inverse sous la commande d'organes moteurs non représentés, dans les directions représentées par les flèches C_1 , C_2 sur la figure 4, afin que leurs lamelles longitudinales 27 se déplacent le long de 10 sensiblement la moitié de la longueur des tiges 26 tout en appliquant ces dernières contre les deux flancs 29 de l'élément séparateur 28.

Ainsi, les lamelles 27 décortiquent les tiges 26 sur approximativement une moitié de leur périphérie afin de les débarrasser d'une première partie des fragments de filaments de bois 15 et des anas.

A leur sortie du premier ensemble décortiqueur, les tiges des plantes sont pincées, au niveau de leur partie médiane, par les courroies 11, 12 qui les entraînent jusqu'à un second ensemble décortiqueur 10 identique au premier.

Le second ensemble décortiqueur 10 est situé entre les poulies 20 15 et 16 et traversé par les courroies 11 et 12, exactement comme le premier ensemble décortiqueur.

Cependant, comme les courroies retournent les tiges de 180° lorsqu'elles circulent de la poulie 14 à la poulie 15, les lamelles 25 longitudinales des deux tambours du second ensemble décortiqueur se déplacent elles aussi le long de sensiblement la moitié de la longueur des tiges 26, mais sur la seconde moitié de la périphérie de celles-ci.

Ainsi, le second ensemble décortiqueur débarrasse les tiges des 30 fragments de filaments de bois et des anas qui n'ont pas été enlevés par le premier ensemble décortiqueur.

La machine comprend par ailleurs des moyens conventionnels 31 prévus immédiatement après la poulie 21 et destinés à disposer à plat les tiges teillées par les deux ensembles décortiqueurs 10, ainsi que 35 des moyens conventionnels 32 disposés après les moyens 31 et destinés à enruler les tiges sous forme de balles.

On notera ici que la machine comporte une cabine de conduite 33 située à l'avant et en position centrale afin d'offrir au conducteur une vue parfaite sur les andains à ramasser ainsi que sur les côtés longitudinaux de la machine.

5 Pour être complet, on précisera que la machine qui vient d'être décrite peut avantageusement comporter des moyens non représentés pour récupérer les fragments de filament de bois et les anas afin que ces déchets puissent être recyclés industriellement.

10

15

20

25

30

35

REVENDICATIONS

1. Procédé pour conditionner en balles des plantes fibreuses, notamment du lin, du chanvre ou du sisal, comprenant les étapes consistant successivement à sectionner le pied des plantes, à disposer les plantes sans pied en andain sur le sol, à les laisser rouir au moins partiellement, à les ramasser et à les enrouler, caractérisé en ce qu'il consiste à couper la tête des plantes avant leur mise en andain.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend, après l'étape de ramassage et avant l'étape d'enroulement, les étapes consistant à broyer les tiges des plantes sans tête et sans pied afin de casser les filaments de bois qu'elles renferment, à décortiquer les tiges broyées afin de les débarrasser des fragments de filaments de bois et des anas, et à disposer à plat les fibres ainsi teillées.

3. Procédé selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'étape de broyage consiste à faire passer les tiges sans tête et sans pied entre au moins un jeu de deux cylindres parallèles apte à tourner en sens inverse et comportant des cannelures imbriquées au moins en partie les unes dans les autres, les tiges étant parallèles aux cylindres lors de leur passage entre ceux-ci.

4. Procédé selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce que l'étape de décorticage est réalisée en deux phases successives au cours de chacune desquelles les tiges sans tête et sans pied sont décortiquées sur une moitié de leur périphérie.

5. Procédé selon l'une quelconque des revendications 2 à 4, caractérisé en ce qu'il comprend une étape consistant à récupérer les fragments de filaments de bois et les anas.

6. Machine pour conditionner en balles des plantes fibreuses, notamment du lin, du chanvre ou du sisal, disposées en andain sur le sol après sectionnement de leur pied et rouies au moins partiellement, caractérisée en ce qu'elle comprend des moyens (3) pour ramasser les plantes, dont la tête a été coupée avant la mise en andain, des moyens (4) pour broyer les tiges des plantes sans tête et sans pied afin de casser les filaments de bois qu'elles renferment, des moyens (10) pour décortiquer les tiges broyées afin de les débarrasser des fragments de filaments de bois et des anas, des moyens (31) pour disposer à plat

11

les fibres ainsi teillées, et des moyens (32) pour enruler ces dernières sous forme de balles.

7. Machine selon la revendication 6, caractérisée en ce que les moyens de broyage (4) comprennent au moins un groupe de deux cylindres (5 ; 6) disposés parallèlement l'un au-dessus de l'autre, aptes à tourner en sens inverse et comportant des cannelures (7 ; 8) imbriquées au moins en partie les unes dans les autres, les tiges sans tête et sans pied étant broyées en passant entre les cylindres, parallèlement à ceux-ci.

10 8. Machine selon la revendication 6 ou 7, caractérisée en ce que les moyens de décorticage (10) comprennent deux ensembles décortiqueurs assurant un décorticage sur une moitié de la périphérie des tiges sans tête et sans pied.

15 9. Machine selon la revendication 8, caractérisée en ce que chaque ensemble décortiqueur (10) comprend deux tambours (25) s'étendant parallèlement à la trajectoire des tiges (26) à décortiquer et définissant chacun un couloir (30) de largeur constante avec un élément séparateur (28) situé entre eux, les tambours comportant chacun des lamelles longitudinales (27) sur leur surface latérale et 20 étant aptes à tourner en sens inverse pour que leurs lamelles se déplacent le long de sensiblement la moitié de la longueur des tiges tout en appliquant ces dernières contre les deux flancs longitudinaux (29) de l'élément séparateur.

10. Machine selon la revendication 9, caractérisée en ce que 25 les lamelles longitudinales (27) des tambours (25) sont disposées radialement et à égale distance les unes des autres, et ont une hauteur pratiquement égale à la largeur des couloirs (30).

11. Machine selon la revendication 9 ou 10, caractérisée en ce que les lamelles (27) sont réalisées en un matériau souple, notamment 30 en cuir ou en bois.

12. Machine selon l'une quelconque des revendications 6 à 11, caractérisée en ce qu'elle comprend en outre des moyens pour récupérer les fragments de filaments de bois et les anas.

13. Machine selon l'une quelconque des revendications 6 à 12, 35 caractérisée en ce qu'elle comporte une cabine de conduite (33) située à l'avant et en partie centrale.

12

14. Machine selon la revendication 13, caractérisée en ce qu'elle comprend deux ensembles de conditionnement disposés de part et d'autre de son axe longitudinal, chaque ensemble comprenant des moyens de ramassage (3), des moyens de broyage (4), des moyens de décorticage (10), des moyens de mise à plat (31) et des moyens 5 d'enroulement (32).

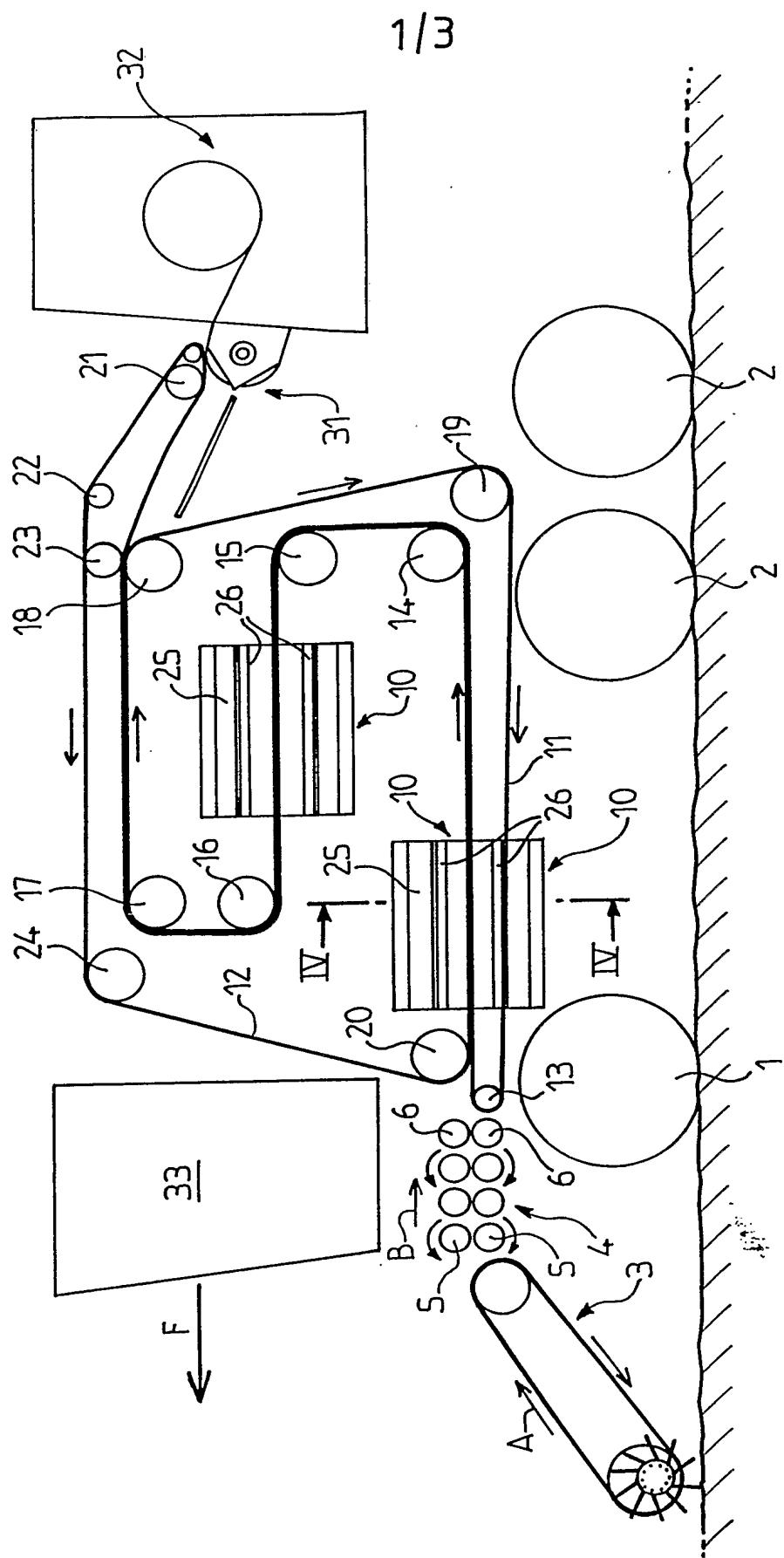


FIG. 1

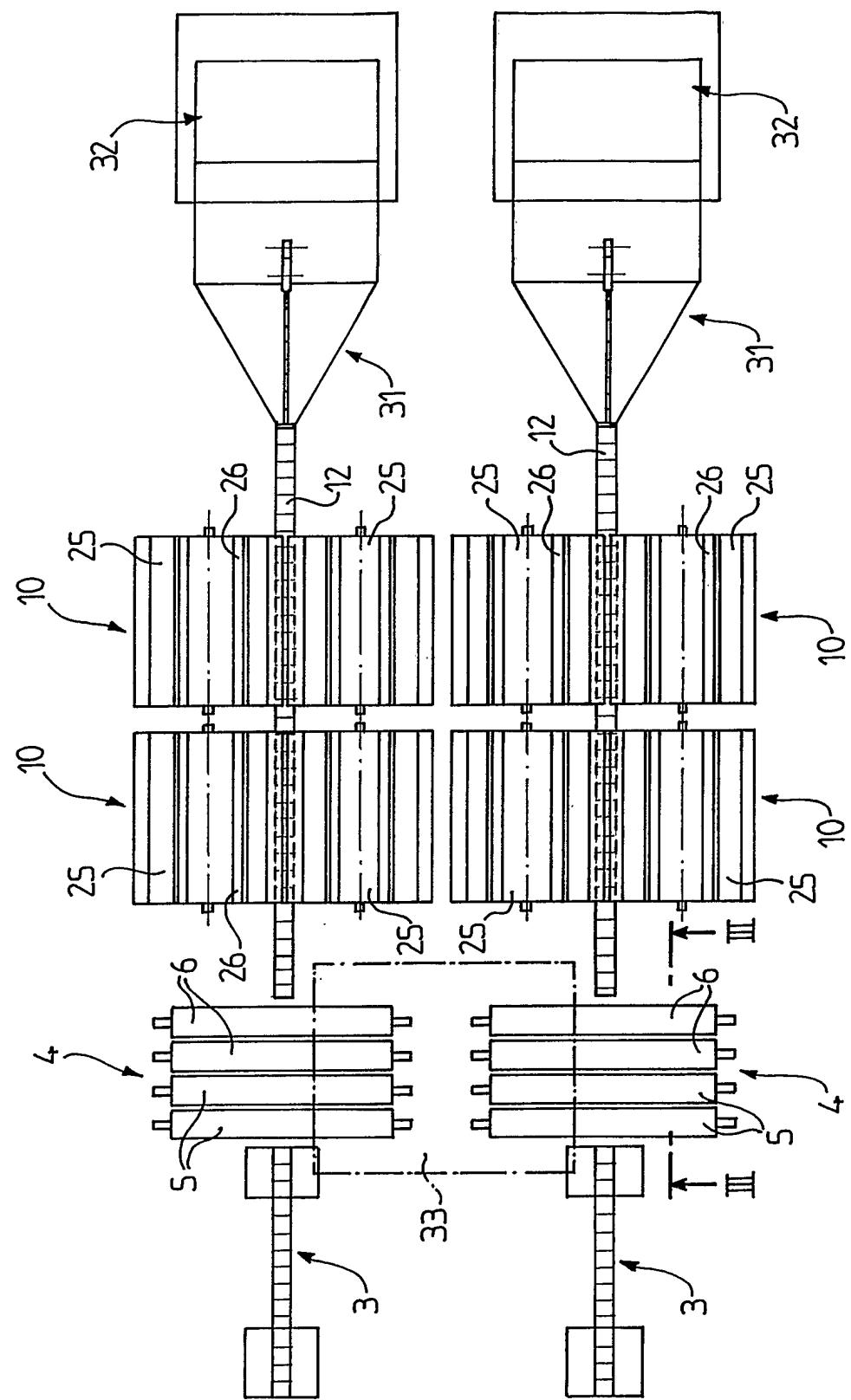


FIG. 2

3/3

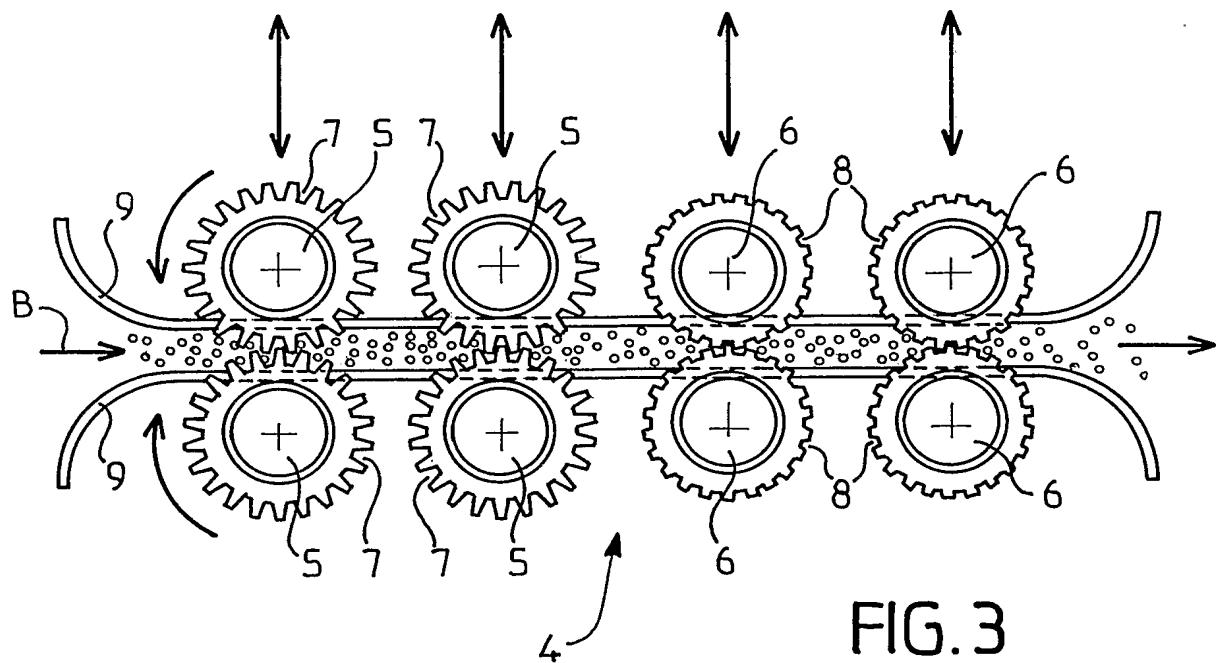


FIG. 3

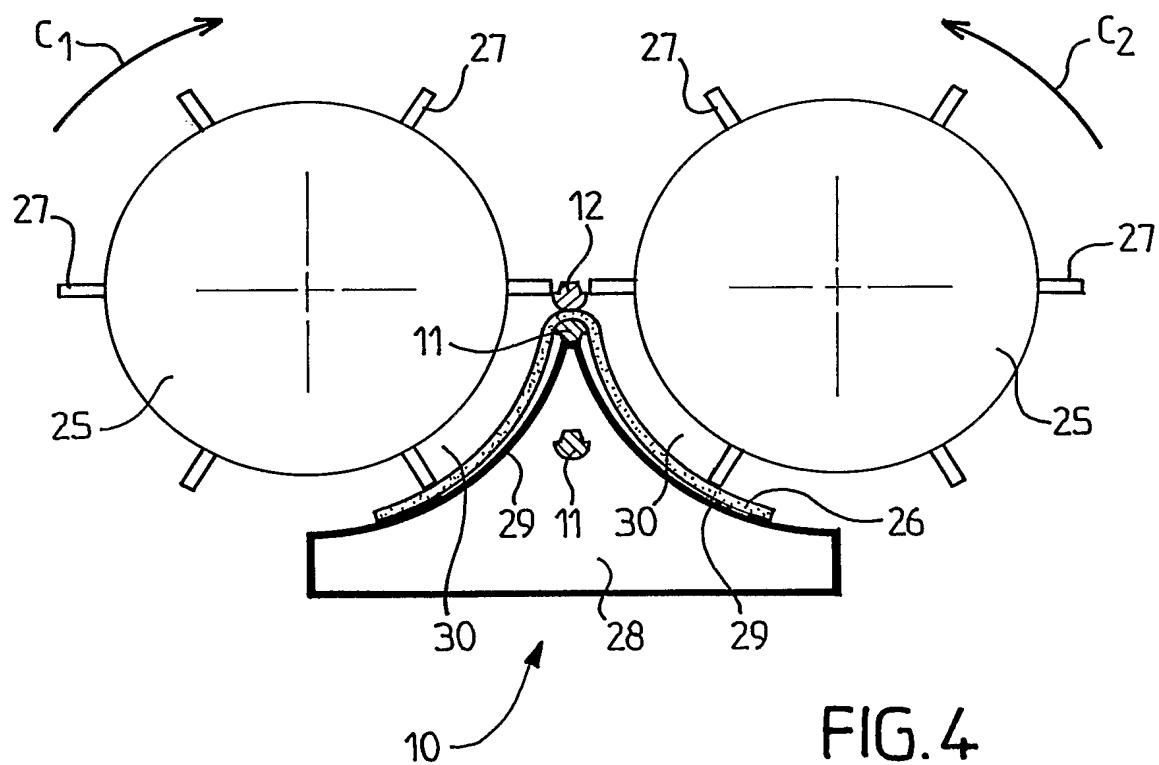


FIG. 4

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/FR2005/000424

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 A23N7/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 A23N A01D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	FR 1 322 981 A (BESSONNEAU ETS; FEDERATION NATIONALE DES PRODU) 5 April 1963 (1963-04-05) page 1, column 1, line 13 – line 37; figures 1-4 page 2, column 1, line 19 – line 54; figure 4	6,12-14
Y	----- US 2 443 296 A (GILBERT BRERETON) 15 June 1948 (1948-06-15) column 1, line 17 – line 22 column 5, line 10 – line 20; figure 4	8
A	----- DE 342 443 C (ALBERT PIEPER) 18 October 1921 (1921-10-18) page 1, column 1, line 4 – line 17	1-5,7, 9-11
Y	-----	8
A	-----	4,8



Further documents are listed in the continuation of box C.



Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

17 June 2005

Date of mailing of the international search report

24/06/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL – 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Bordeux, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/FR2005/000424

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
FR 1322981	A 05-04-1963	NONE	
US 2443296	A 15-06-1948	NONE	
DE 342443	C 18-10-1921	NONE	

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale No
PCT/FR2005/000424

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE

CIB 7 A23N7/04

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)

CIB 7 A23N A01D

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie °	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	FR 1 322 981 A (BESSONNEAU ETS; FEDERATION NATIONALE DES PRODU) 5 avril 1963 (1963-04-05)	6,12-14
Y	page 1, colonne 1, ligne 13 - ligne 37; figures 1-4	8
	page 2, colonne 1, ligne 19 - ligne 54; figure 4	
A	-----	1-5,7, 9-11
Y	US 2 443 296 A (GILBERT BRERETON) 15 juin 1948 (1948-06-15) colonne 1, ligne 17 - ligne 22 colonne 5, ligne 10 - ligne 20; figure 4	8
A	DE 342 443 C (ALBERT PIEPER) 18 octobre 1921 (1921-10-18) page 1, colonne 1, ligne 4 - ligne 17	4,8



Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents



Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

° Catégories spéciales de documents cités:

- "A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent
- "E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date
- "L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)
- "O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens
- "P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

"X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

"Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

"&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

17 juin 2005

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

24/06/2005

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale
Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Bordeux, J

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Dem: ernational No
PCT/FR2005/000424

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 1322981	A 05-04-1963	AUCUN	
US 2443296	A 15-06-1948	AUCUN	
DE 342443	C 18-10-1921	AUCUN	